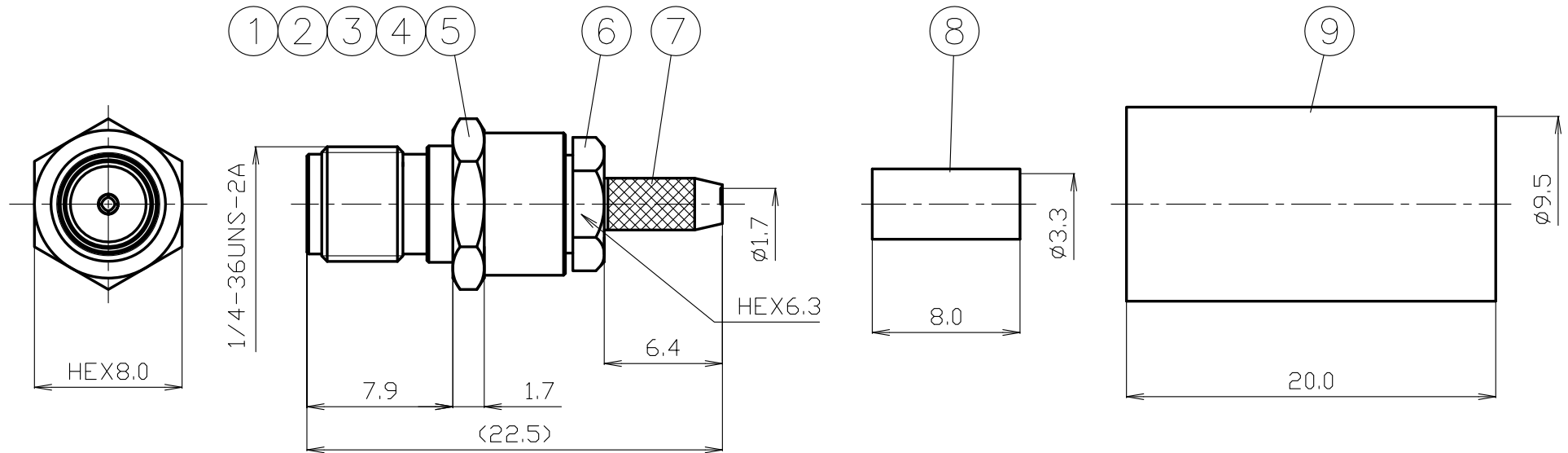


番号	変更・記事	日付	確認
△1	社名変更	2012.01.05	済
△2	外觀図面化	2016.03.23	(印)
△3	RoHS表記 追記	2016.03.23	(印)
△4			
△5			



RoHS Compliant Cd ≤75ppm	
REMARKS	BRASS: Cd ≤75ppm PHOSPHOR BRONZE: Pb <4wt%

番号	部品名	材質	数量	処理	備考
9	収縮チューブ	難燃ポリイソ	1	--	
8	圧着スリーブ	黄銅	1	Au	
7	コードクランプ	ステンレス	1	Au	
6	締付ナット	ステンレス	1	Au	
5	リング	シリコンゴム	1	--	
4	絶縁体B	テフロン	1	--	
3	絶縁体A	テフロン	1	--	
2	シェル	ステンレス	1	Au	
1	中心コンタクト	ベリリウム銅	1	Au	

尺度	3/1
単位	mm
日付	2007.02.26

製図	検図	承認	確認
渡邊 '16.03.23 直弘	檜 '16.03.23 澤	山 '16.03.23 本	三 '16.03.23 村

投影法

株式会社 トーコネ
TO-CONN CO., LTD.

品名	SMAJ-316X(Au)
図番	J-1121969

CONNECTOR TERM TRANSLATION

■Parts List

部品名	DESCRIPTION
接続スリーブ	SHELL
絶縁体	INSULATOR
ガスケット	GASKET
ウェーブワッシャー	WAVE WASHER
ワッシャー	WASHER
本体、シェル	BODY
中心コンタクト	CENTER PIN
圧着スリーブ	FERRULE
締付ナット	NUT
保持リング	HOLDING RING
ブッシング	BUSHING
平ワッシャー	FLAT WASHER
半円平ワッシャー	HALF FLAT WASHER
スペーサー	SPACER
接続ナット	COUPLING NUT
外部コンタクト	OUTER CONTACT
Oリング	O-RING
六角ナット	HEX NUT
クランプ	CLAMP
ホルダー	BARREL
フタ	COVER
割りクランプ	SPLIT CLAMP
留めネジ	SCREW
バネリング	SPRING
ヒートシンク	HEAT SINK
抵抗器、抵抗素子	RESISTOR
スプリングワッシャー	SPRING WASHER
六角穴留めネジ	SOCKET HEAD CAP SCREW
ブラケット	BRACKET
ブッシュ	BUSH
同軸型避雷管	COAXIAL LIGHTNING ARRESTER
丸型端子	ROUND TERMINAL
減衰素子	ATTENUATION TERMINAL

■Parts List

部品名	DESCRIPTION
表示シール	STICKER
熱収縮チューブ	HEAT SHRINK TUBE
丸ナット	RING NUT

■Material List

材質	MATERIAL
亜鉛ダイカスト	ZnDC
ジラコン	POM
シリコンゴム	SILICONE
テフロン	PTFE
鉄、炭素工具鋼	CARBON STEEL
黄銅	BRASS
ベリリウム銅	BERYLLIUM COPPER
リン青銅	PHOSPHOR BRONZE
無酸素銅	OXYGEN-FREE COPPER
アルミニウム	ALUMINUM
ステンレス	STAINLESS STEEL

■List of Notations on Drawings

取付穴参考寸法	MOUNTING HOLE
最大パネル厚さ、使用可能パネル厚	PANEL THICKNESS
識別No.	SERIAL No.
刻印	STAMP
Dカット幅	D FLAT
Hカット幅	H FLAT
アヤメローレット	DIAMOND KNURL
タテメローレット	STRAIGHT KNURL
識別溝、目印、溝	GROOVE

■Surface List

処理	FINISH
三元めっき	TERNARY PLATING
黒色アルマイト	ANODAIZING(BLACK)
パッシベイト	PASSIVATE

PRODUCT SPECIFICATIONS

Part No. SMAJ-316X (Au)

No. 1121035

DWG No. J-1121969

Nominal 1 Standard IEC 60169-15
 2 Impedance 50Ω
 3 Frequency range 2GHz



		Test Items	Procedures/Test method	Requirements
1	DESIGN	Design & construction	Specified on relevant product drawing	No defects or abnormalities
2		Materials	(DWG No. J-1121969)	
3		Finishes		
4	ELECTRICAL	Insulation Resistance	DC 500V	1000MΩ (Min.)
5		Withstanding voltage	AC 750V (1 minute.)	No defects or abnormalities
6		Contact resistance	The method of which, the voltage drop of the contact duration should not exceed 1-kHz AC or 1mV DC	Inner : 3mΩ (Max.) Outer : 2mΩ (Max.)
7		V. S. W. R	100~500MHz	1.25 (Max.)
8	MECHANICAL	Compatibility	Connecting with a standard-compliant connector	No defects or abnormalities
9		Center contact retaining force	When using the standard pin gauge 0.5N (Min.)	No defects or abnormalities
10		Tensile strength of coupling mechanism	At axial tensile force 180N	No defects or abnormalities
11		Cable tensile strength	At axial tensile force 49N (Min.)	No defects or abnormalities
12		Durability	500matings	No defects or abnormalities
13		Cable group	RG-174/U, RG-188A/U, RG-316/U	

	Remarks	Date
1		
2		
3		

Checked	Approved	Inspected	Prepared
三 20.09.03 村	山 20.09.03 本	檜 20.09.03 澤	栗 20.09.03 原

GKQM-25

SMAJ-316X(Au) Cable Assembly Instructions

Cable group RG-174/U, RG-188A/U, RG-316/U

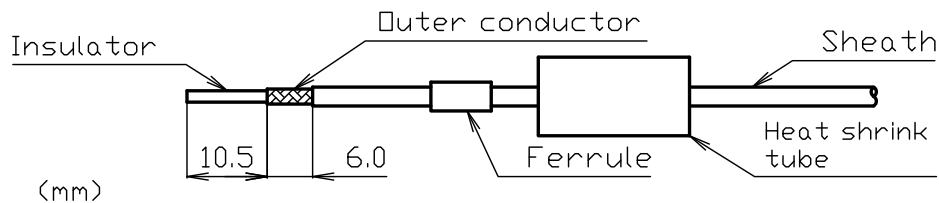
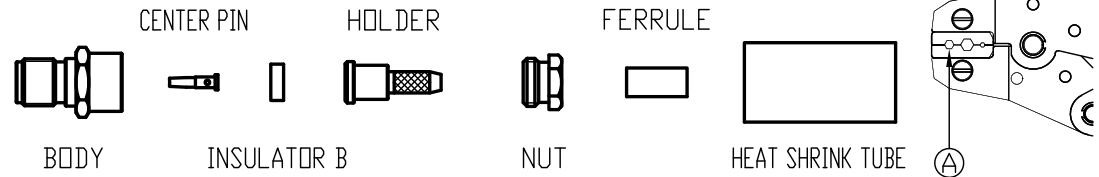
Crimping Tool(Exclusive)
TA-16(Shown on body : DCC 0908)

DRAWING NO. J-1121969

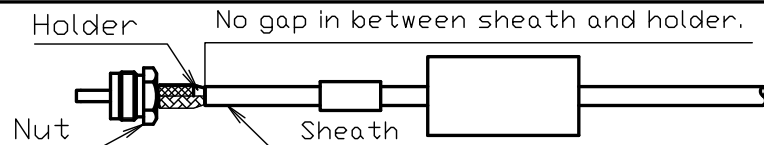
DRAWN	INSPECTED	APPROVED	CHECKED
渡邊 '24.01.11 直弘	檜 '24.01.11 澤	山 '24.01.11 本	三 '24.01.11 村



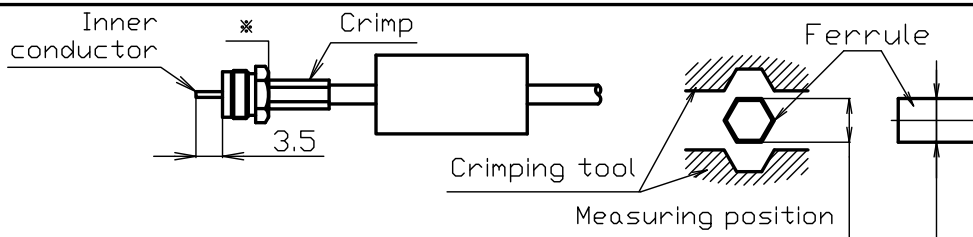
All parts of the connector as shown



1 Slide the heat shrink tube, ferrule over cable and strip jacket to dimension shown in diagram.

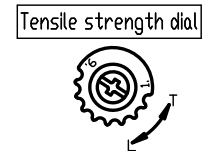


2 Attach a nut to the holder and insert it between the insulation and outer conductor of the cable. At this time, there should be no gap between the sheath and the holder.



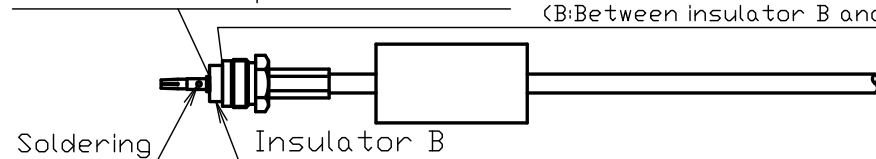
3 Mount the ferrule as shown in the figure and crimp with part A of the crimping tool. Crimping should be done by aligning the tool with the "*" in the diagram. Next, cut the cable insulation to the dimensions shown in the figure.

Measure the dimension as shown in the left diagram, adjust the tensile strength dial to meet the crimp height of 3.44 ~ 3.61mm

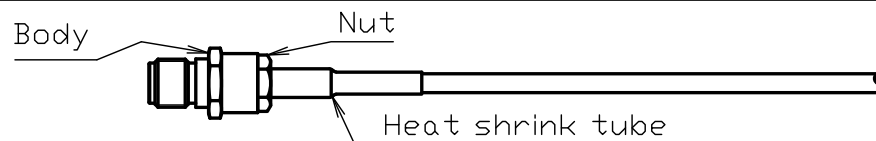


(A: Between center pin and insulator B)

(B: Between insulator B and holder)



4 Insulator B and center pin are attached to the inner conductor in this order and soldered.
[ATTENTION] 1. That solder does not rise to the top.
2. No gap in part A and B in the figure.
After soldering, lightly pull the center contact by hand to make sure it is securely attached.



5 Install the body and slide the nut on and tighten. The work is completed by attaching the heat shrink tube, heating and adhering it tightly.